

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-kobaltowe-hss-m35-6-5-mm-t03065-tvardy-p-21887.html>

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 6,5 mm T03065 Twardy

Cena brutto	8,12 zł
Cena netto	6,60 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03065
Kod producenta	T03065
Kod EAN	5901477154546
Producent	Twardy

Opis produktu

Wiertło do metalu kobaltowe HSS M35 6,5 mm TVARDY T03065

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS M35 z 5% dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych oraz żeliwach. Trójstopniowe szlifowanie wierzchołka umożliwia rozpoczęcie pracy bez punktowania.

Średnica 6,5 mm

Materiał HSS M35 (Co 5%)

Norma DIN 338

Kąt wierzchołka 125°

Charakterystyka techniczna

Stop kobaltowy HSS M35

Dodatek 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną stali. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi przy temperaturach do 600°C, co pozwala na pracę z większymi prędkościami obrotowymi bez utraty właściwości skrawnych.

Trójstopniowe szlifowanie wierzchołka

Kąt 125° z precyzyjnym szlifowaniem w trzech etapach zapewnia samopozycjonowanie wiertła. Eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania, co skraca czas pracy i redukuje ryzyko przesunięcia otworu.

Szlifowana spirala

Precyzyjnie obrobione rowki spiralne zapewniają efektywny odpływ wiórów z otworu. Zmniejsza to opór wiercenia i ryzyko zacięcia się narzędzia, szczególnie przy otworach głębokich.

Zgodność z normą DIN 338

Standardowe wymiary i tolerancje wykonania gwarantują powtarzalność średnicy otworów oraz kompatybilność z uchwytyami wiertarskimi wszystkich producentów (chwytów cylindryczne).

Specyfikacja techniczna

Model	T03065
Średnica nominalna	6,5 mm
Materiał	HSS M35 (stal szybkoobrotowa z 5% kobaltu)
Typ uchwytu	Cylindryczny
Norma wykonania	DIN 338
Kąt wierzchołka	125° (szlifowanie 3-stopniowe)
Typ spirali	Szlifowana
Przeznaczenie	Wiercenie w metalach

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 1000 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace w stalach stopowych i narzędziowych
- Wiercenie w odlewach stalowych i żeliwnych
- Obróbka blach stalowych o różnej grubości
- Wiercenie w profilach i konstrukcjach spawanych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Dla stali konstrukcyjnej S235-S355 zalecana prędkość obrotowa to 1200-1500 obr/min przy posuwach 0,08-0,12 mm/obr. Dla stali nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość o 30-40% i stosować chłodzenie emulsją. Przy wierceniu na sucho konieczne są częste przerwy na schłodzenie narzędzia.

Konserwacja i ostrzenie

Po każdym użyciu należy oczyścić rowki spiralne z wiórów i zanieczyszczeń. Wiertło można ostrzyć przy użyciu ostrzarki do wiertel z zachowaniem kąta 125° i symetrii krawędzi. Niewłaściwe ostrzenie prowadzi do wiercenia otworów niecylicydrycznych i zwiększonego zużycia narzędzia.

Informacje dodatkowe

Wiertła kobaltowe HSS M35 stanowią rozwiązanie pośrednie między standardowymi wiertłami HSS a węglowymi. Oferują lepszą żywotność niż zwykła stal szybko tnąca przy zachowaniu możliwości wielokrotnego ostrzenia, co czyni je ekonomicznym wyborem do intensywnej pracy w materiałach trudno obrabialnych.